

**FICHE ARTICLE / Product data sheet**
**(F0228)**
**TM1557G001**
**Version C**
**OUT. D'ASSEMBLAGE**

Version GEODE de l'Article / Geode Part Version :	C Engineering
Désignation anglaise / English designation :	ASSEMBLY TOOLING ASSEMBLY TOOLING
Type d'article / Item type :	Outillage de production - conception TM
Unité / Unit :	pièce
Article de configuration / Configuration article :	Non
Sujet à péremption / Subject to cure date :	Non
Type de composition / Assembly type :	Composant
Classification / Classification :	Catégorie 3 groupe 2
Durée limite de stockage (jours) / Storage limit (days) :	-1

**DOCUMENTS DESCRIPTEURS / Descriptive documents**

Type / Type	Référence / Doc Number	Version GEODE	Désignation / Designation	Edition / Issue
DESSIN	TM1557G001	C	OUTGE D'ASSEMBLAGE	C

**DOCUMENTS DE REFERENCE / Reference documents**

ARTICLE DEFINI SELON LE DOCUMENT ST\_02100 : Normes, d'application obligatoire pour l'interprétation des dessins TURBOMECA


# NOMENCLATURE

PL SH	REP ITEM	QTE QTY	DESIGNATION DESCRIPTION	FOURNISSEUR SUPPLIER	REF.FOURNISS. SUPPLIER P/N	REFERENCE TM TM P/N
3	1	1	SEMELLE	TM	.	TM1557P001
4	2	1	COURONNE	TM	.	TM1557P002
5	3	1	BRIDE	TM	.	TM1557P003
3	4	3	COLONNE INFERIEUR	TM	.	TM1557P004
3	5	3	COLONNE SUPERIEUR	TM	.	TM1557P005
4	6	1	FOURREAU	TM	.	TM1557P006
6	7	1	CENTREUR	TM	.	TM1557P007
4	8	1	ECROU DE RESSORT	TM	.	TM1557P008
3	9	1	ECROU DE SEMELLE	TM	.	TM1557P009
7	10	1	ECROU DE BRIDE	TM	.	TM1557P010
7	11	1	VIS DE PRESSION	TM	.	TM1557P011
5	12	1	FAUX DISQUE 1	TM	.	TM1557P012
5	13	3	SUPPORT DE RESSORT	TM	.	TM1557P013
5	14	3	LAME DE RESSORT	TM	.	TM1557P014
15	5	5	ECROU M8 x 1.00 MOLETE	TM	.	TM1557P015
6	16	1	CAVALIER JAUGE	TM	.	TM1557P016
.	17	3	VIS H M5 - 14	STD	.	(TM1557P017)
.	18	1	RESSORT ØEXT.36 ØFIL.2,5 LONG.125	VANEL	C.360.250.1250.A	.
.	19	3	VIS STRIEE M8 - 25	NORELEM	06090-08-x25	.
.	20	3	VIS STRIEE M6 - 20	NORELEM	06090-06x20	.
.	21	3	VIS STRIEE M5 - 16	NORELEM	06090-05x16	.
.	22	3	VIS CHc M3 - 6	STD	.	.
.	23	3	VIS CHc M6 - 16	STD	.	.
.	24	6	VIS CHc M6 - 12	STD	.	.
.	25	2	VIS C M5 - 8	STD	.	.
.	26	1	CABLE LONGUEUR 102	AVDEL	L4T6V	(9560131030)
7	27	1	FAUX DISQUE 2	TM	.	TM1557P027
.	.	.	.	.	.	.
6	50	1	COFFRET BOIS	TM	.	TM1557P050
.	.	.	.	.	.	.
.	.	.	.	.	.	.

## MODIFICATIONS

	INDICE
CREATION E.COUSTE	A
MODIF REP 3 ET 7	B
MECAPRECIS : AJOUT REP. 27 POUR S'APPUYER SUR LA TL COMPLETE	C

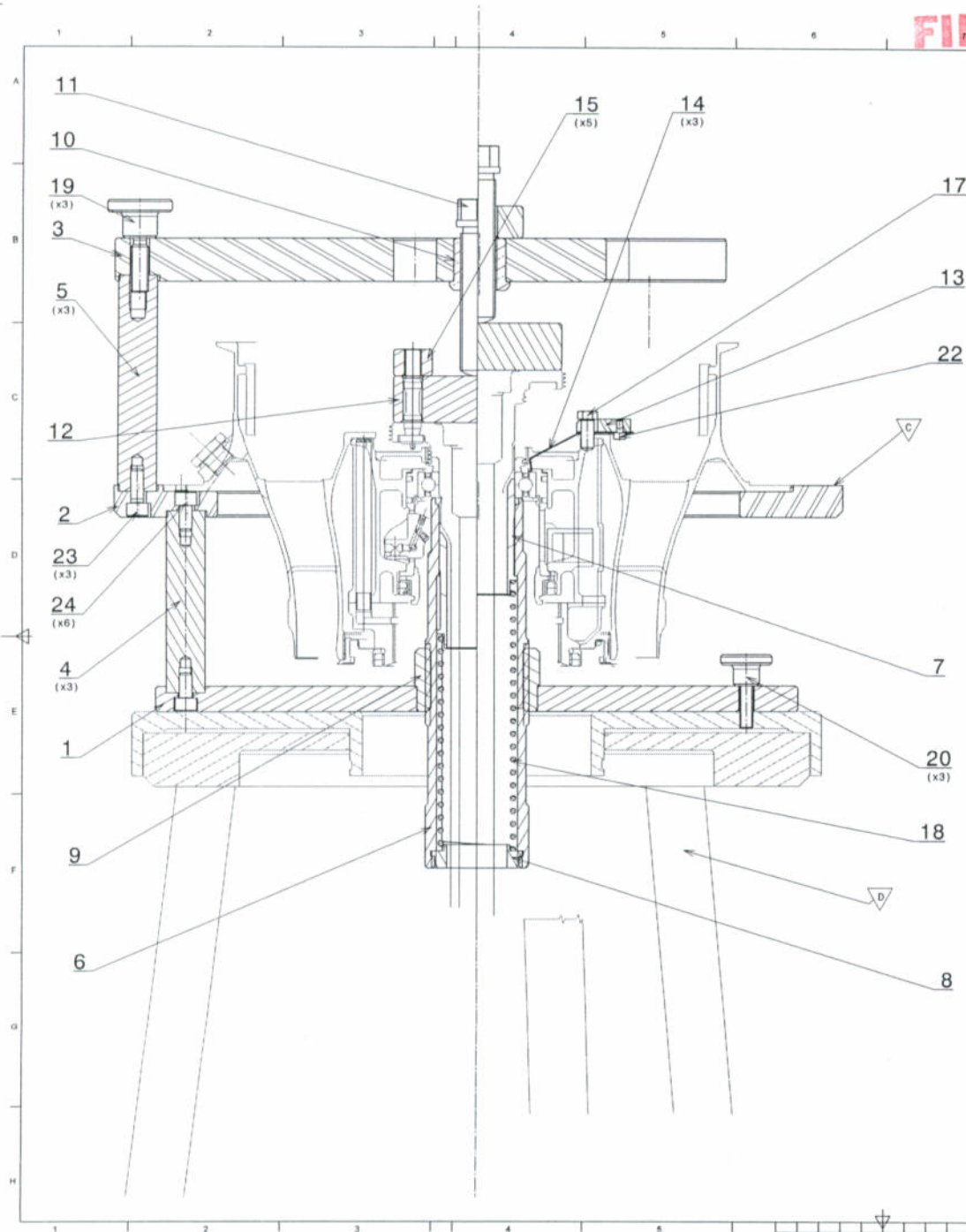
FILE COPY

DESSINE PAR: E.M.H LE: 02/10/01	VERIFIE PAR: E.COUSTE	INTERPRETATION DES DESSINS SELON: INTERPRETATION OF DRAWINGS AS PER: ST2100	DATE:
MACHINE / ENGINE ARRIUS 1	DESIGNATION PIECE / DESCRIPTION MODULE GENERATEUR	N° PIECE / PART NUMBER: 7 0EM 02 204 0	DATE:
DESIGNATION OUTILLAGE <b>OUTILLAGE D'ASSEMBLAGE</b>			DATE:
TOOL NAME			DATE:
CE DESSIN EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE TURBOMECA, IL NE PEUT ETRE COMMUNIQUE OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION			DATE:
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION			DATE:
ECHELLE SCALE	 <b>Turbomeca</b> Groupe SAFRAN		CODE FABRICANT F0228 / MANUFACTURER CODE :
FORMAT SIZE A1	<b>TM 1557 G001</b>		PLANCHE SHEET 0/7

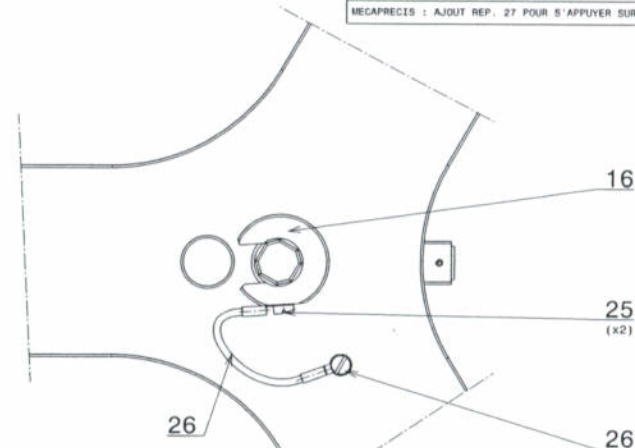
Plan dessiné à l'aide du  
logiciel CATIA V5



FILE COPY



MODIFICATIONS	
CREATION E.COUSTE	A
CREATION E.COUSTE	B
MECAPRECIS : AJOUT REP. 27 POUR S'APPUYER SUR LA TL COMPLETE	C



△ D SOCLE DE TRAVAIL 881 2 009 000.

△ C ZONE DE MARQUAGE DE LA REFERENCE L'OUTILLAGE

- B PROCESS :
- FIXER LE SOUS/ENS REP.1, 2, 4, 5, 9 SUR LE SOCLE DE TRAVAIL.
  - FIXER LE MODULE GENERATEUR EQUIPE DE L'OUTILLAGE DE MAINTIEN TM1558G001 SUR LE REP.2.
  - FIXER LES 3 SOUS/ENS REP.6, 7, 8, 16 PAR DESSOUS EN LE VISSANT SUR LE REP. 1 JUSQU'A BUTER SUR LA BAGUE INFERIEURE DU ROULEMENT;
  - DEMONTER L'OUTILLAGE TM1558G001.
  - ENGAGER L'ARBRE TOURNANT
  - FIXER LE REP 12 SUR L'ARBRE TOURNANT AVEC LES 5 REP 15
  - DANS LE CAS OU LA TURBINE LIBRE EST DEJA FIXEE SUR L'ARBRE TOURNANT, REMPLACER LE REP 12 PAR LE REP 27 ET NE PAS UTILISER LES REP 15 (PL 2-2)
  - FIXER LE SOUS/ENS REP.3 10, 11 SUR LES 3 REP. 5.
  - PLACER LE REP.16 SOUS LA TETE DE VIS REP. 11
  - EMMANCHER L'ARBRE TOURNANT EN VISSANT LE REP 11 JUSQU'A BUTER SUR LE REP. 16.
  - DEMONTER LES 3 SOUS/ENS REP 13 ET 14 ET RETIRER LE REP 16
  - FINIR D'EMMANCHER L'ARBRE TOURNANT JUSQU'A BUTER.
  - DEMONTER L'OUTILLAGE.

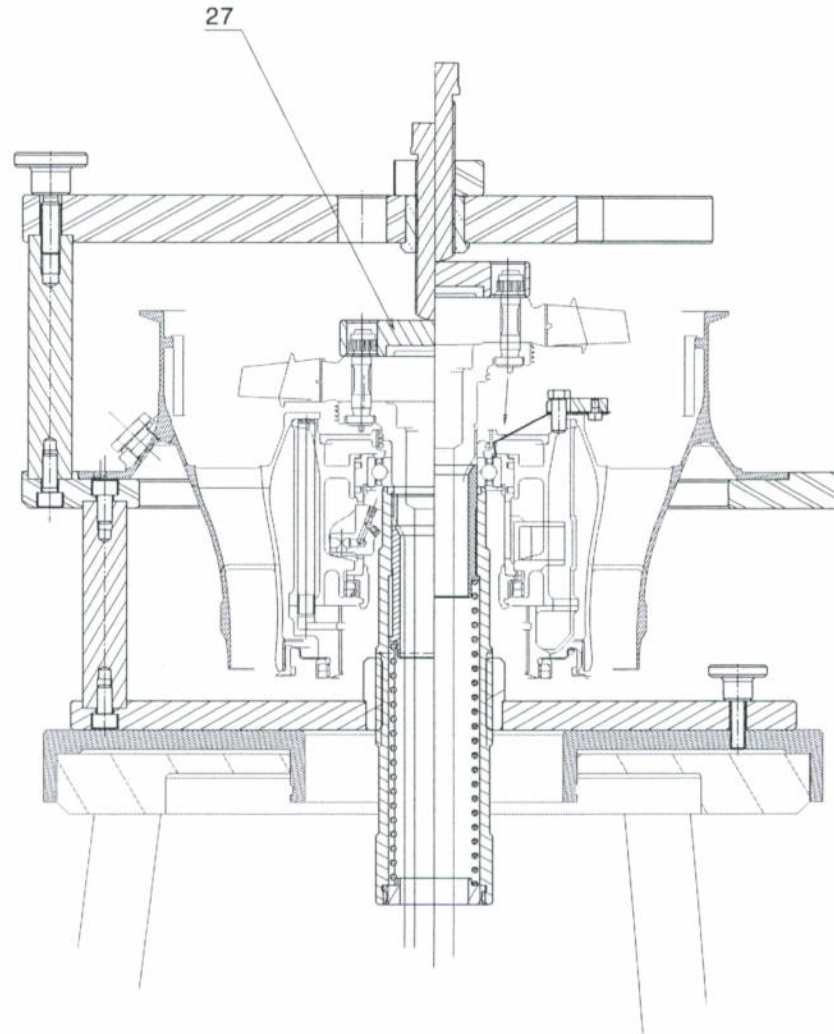
A FONCTION : MONTER L'ARBRE TOURNANT DU MODULE GENERATEUR EN PROTEGANT LE ROULEMENT.

27	5014 EQDTS SUR 060	+
12	509 EQDTS SUR 060	+
7	037.518 $\pm 0.02$ A	+
7	035f8	+
6	037.5H9	+
6	M48x150 $\pm 0.05$ A	+
6	035H9 $\pm 0.02$ A	+
3	018.5 $\pm 0.2$	+
2	$\pm 0.05$ A	+
2	$\pm 0.2$	+
2	0292 $\pm 0.2$	+
REP	DESIGNATION	OBSERVATIONS
COTES ET CRITERES REPERES : $\pm$		
A TRANScrire SUR "LE CERTIFICAT DE CONFORMITE"		

Plan dessiné à l'aide du logiciel CATIA V5

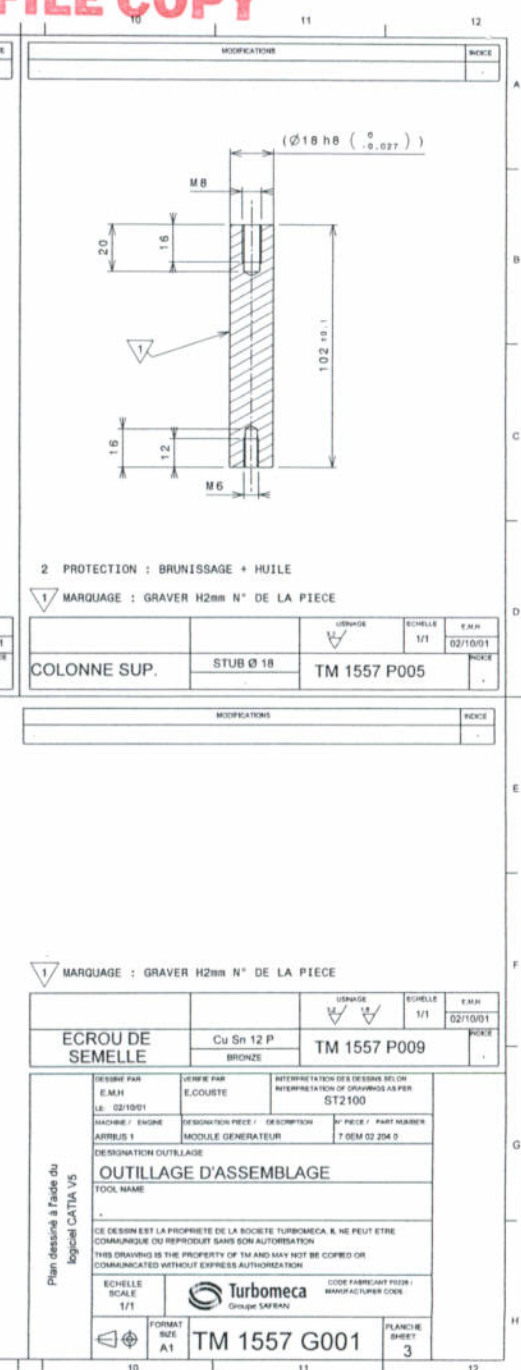
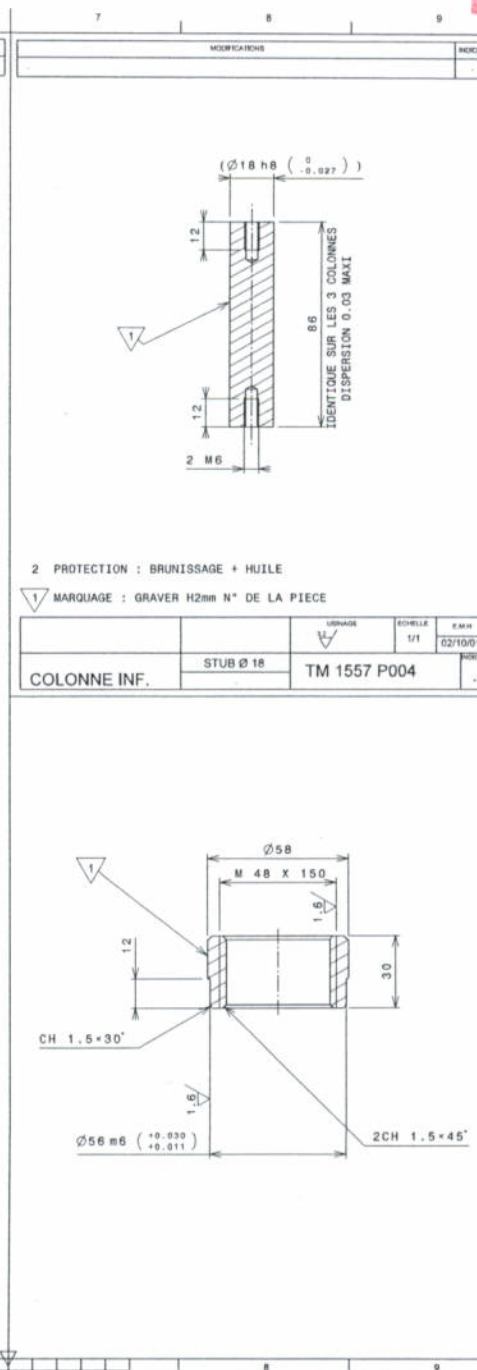
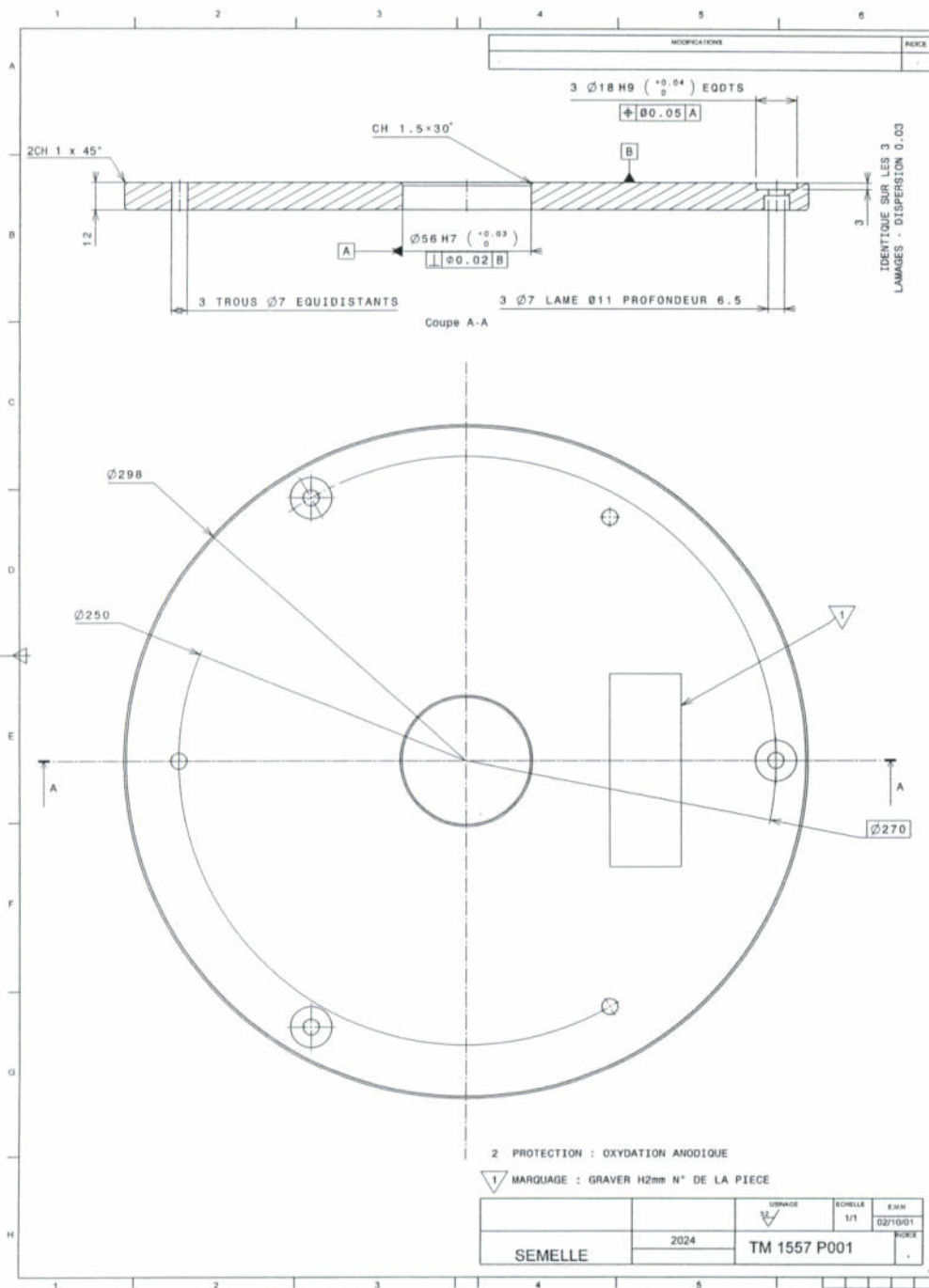
DESIGNER PAR E.M.H.	DATE 02/10/01	INTERPRETATION DES DESSINS SELON ST2100	DATE
MACHINE / ENGINE ARRIUS 1	DESCRIPTION PRECISE / DESCRIPTION MODULE GENERATEUR	N° PRECISE / PART NUMBER 7 DEM 02 204 0	DATE
DESIGNATION OUTILLAGE			
OUTILLAGE D'ASSEMBLAGE			
TOOL NAME			
CE DESSIN EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE TURBOMECA. IL NE PEUT ETRE COMMUNIQUE OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION			
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION			
ECHELLE SCALE 1/1	Turbomeca Groupe SAFRAN	CODE FABRICANT FOURN. MANUFACTURER CODE	C. LIBER DATE: 02/10/01
FORMAT SHEET A1	TM 1557 G001	PLANCHE SHEET 1-2	B. E. COUSTE DATE: 01/10/02
			A. E. COUSTE DATE: 02/10/01

**FILE COPY**



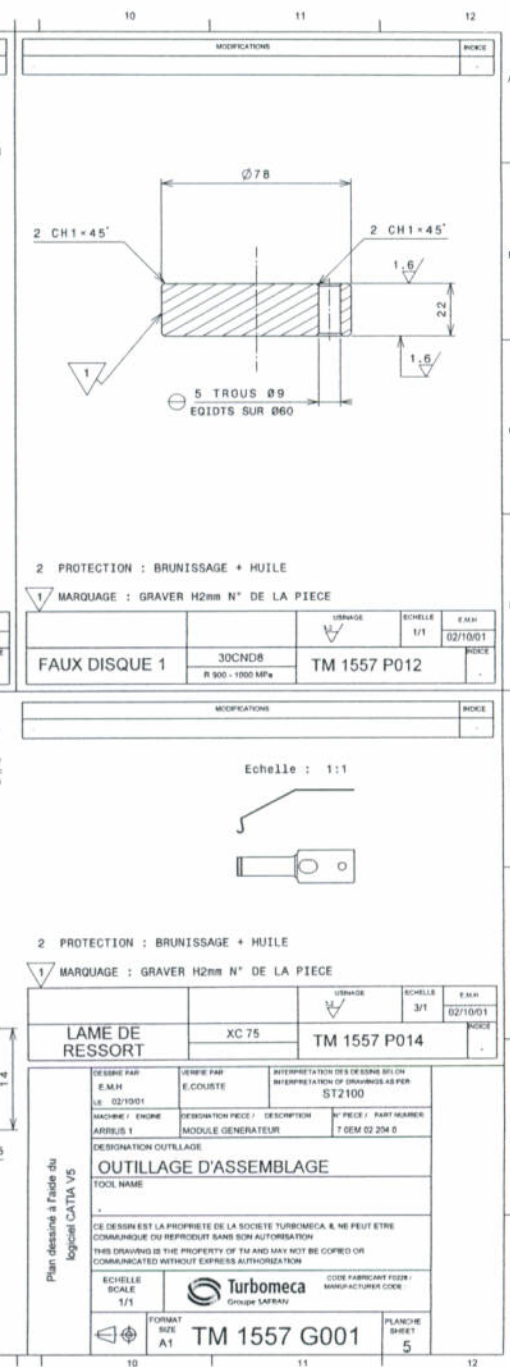
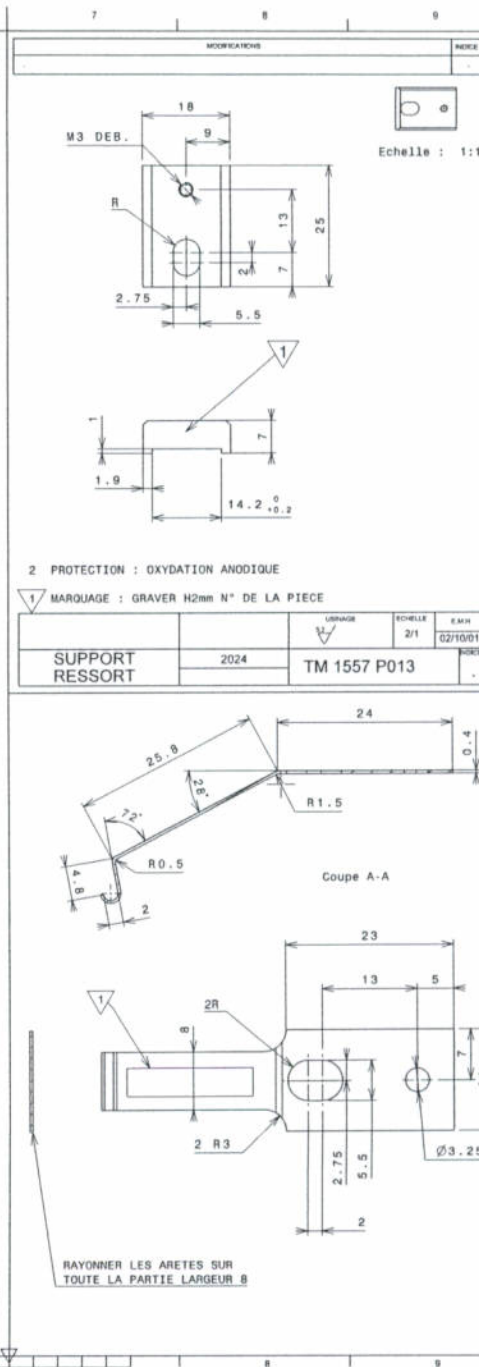
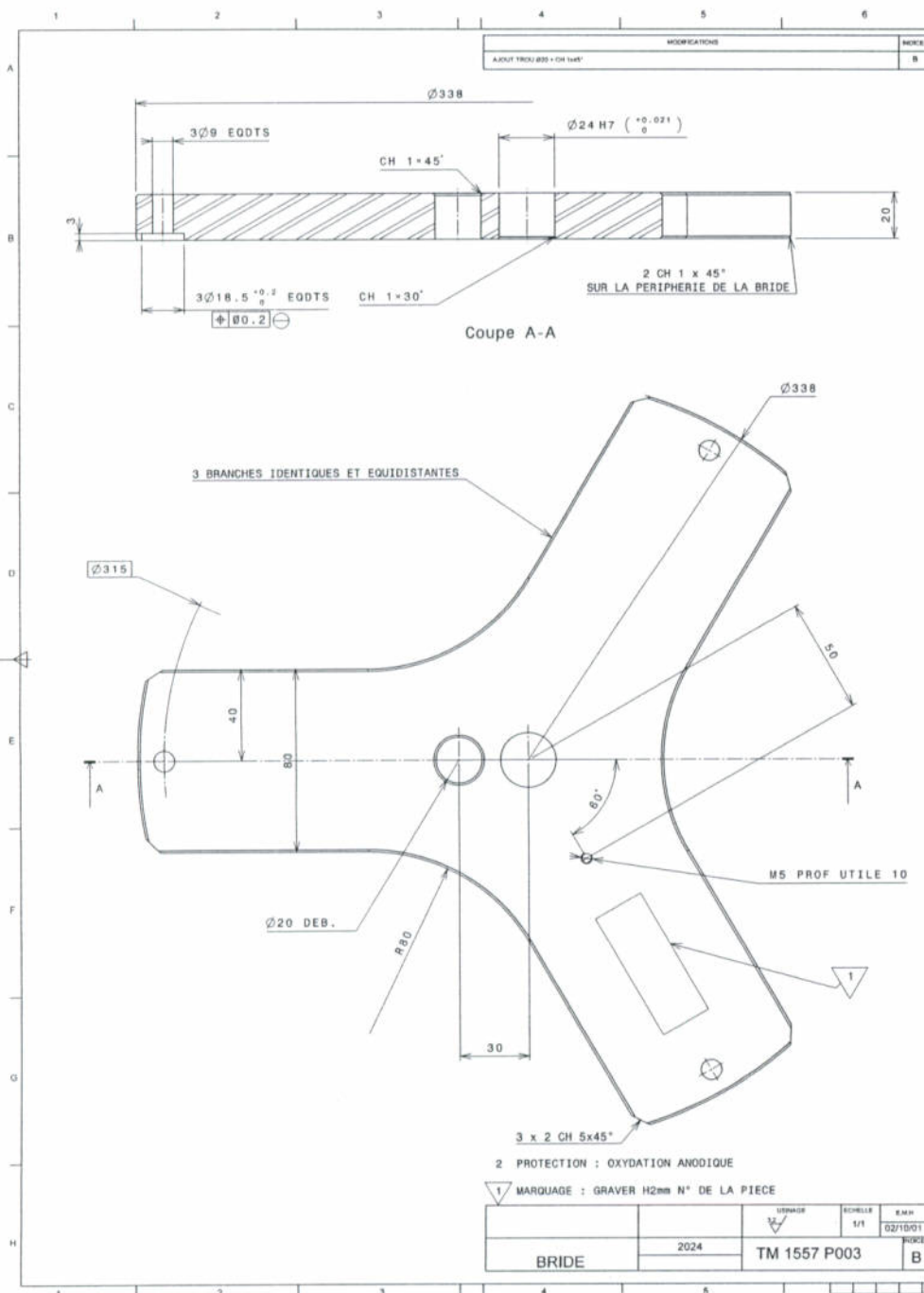
DESIGNÉ PAR E.M.H.		VÉRIFIÉ PAR E.COUSTE		INTERPRÉTATION DES DESSINS SELON INTERPRÉTATION OF DRAWINGS AS PER	
LE: 02/10/01				ST2100	
MACHINE / ENGINE		DESIGNATION PIÈCE / DESCRIPTION		N° PIÈCE / PART NUMBER	
APPRIS 1		MODULE GÉNÉRATEUR		7 DEM 02 204 0	
DESIGNATION OUTILAGE					
OUTILLAGE D'ASSEMBLAGE					
TOOL NAME					
+					
CE DESSIN EST LA PROPRIÉTÉ DE LA SOCIÉTÉ TURBOMÉCA. IL NE PEUT ÊTRE COMMUNIQUÉ OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION.					
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION.					
ECHELLE SCALE 1/1		 <b>Turbomeca</b> Groupe SAFRAN		CODE FABRICANT FOURN. MANUFACTURER CODE	
		FORMAT SIZE A1		<b>TM 1557 G001</b> PLANCHE SHEET 2-2	

FILE COPY



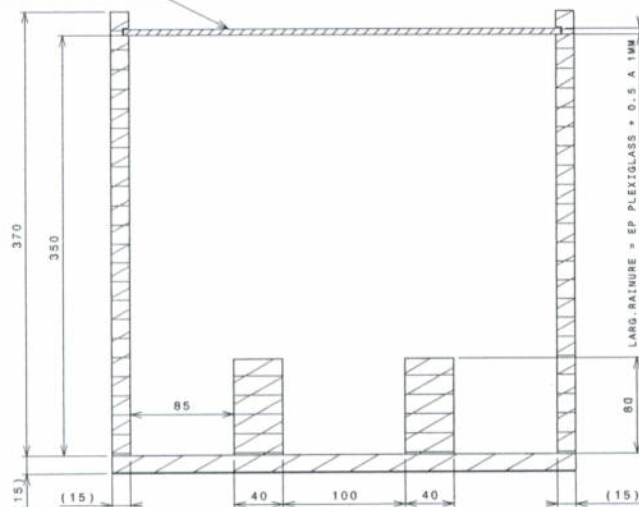




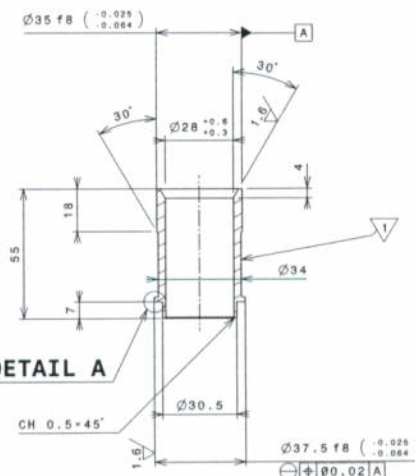


FILE COPY

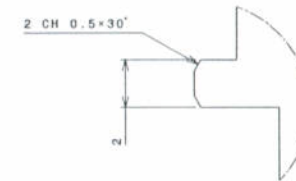
PLEXIGLASS 358x 370 EP.4 A 5



DETAIL A



DETAIL A

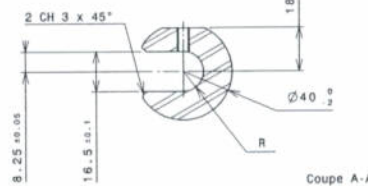


Detail A  
Echelle : 10:1

2 PROTECTION : BRUNISSAGE + HUILE

1 MARQUAGE : GRAVER H2mm N° DE LA PIECE

USINAGE	ECHELLE	E.M.H.
1/1	02/10/01	
CENTREUR	30CND8 R 900 - 1000 MPa	TM 1557 P007
		B

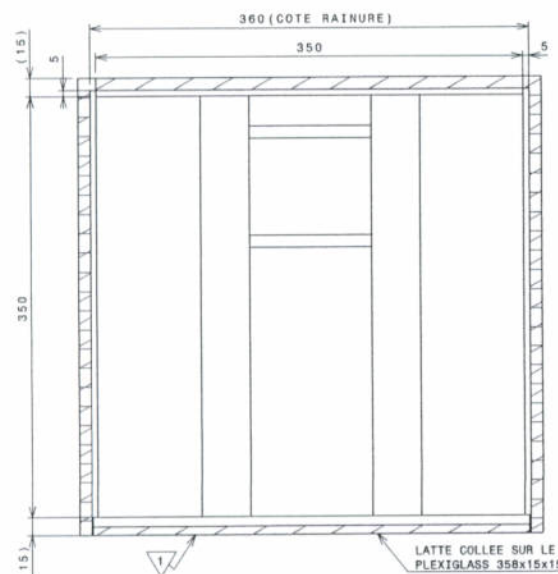
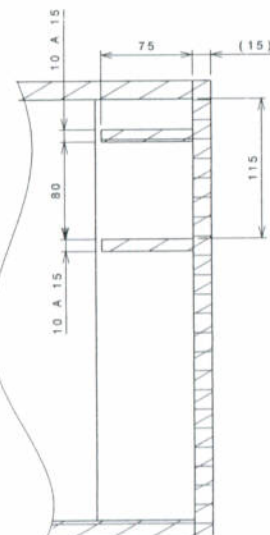
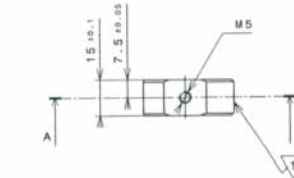


Coupe A-A

2 PROTECTION : OXYDATION ANODIQUE

1 MARQUAGE : GRAVER H2mm N° DE LA PIECE

USINAGE	ECHELLE	E.M.H.
1/1	02/10/01	
CAVALIER JAUGE	2024	TM 1557 P016



1 MARQUAGE : A LA PEINTURE NOIRE AU POCHOIR H<sup>o</sup> 15mm LE N° DE L'OUTILLAGE

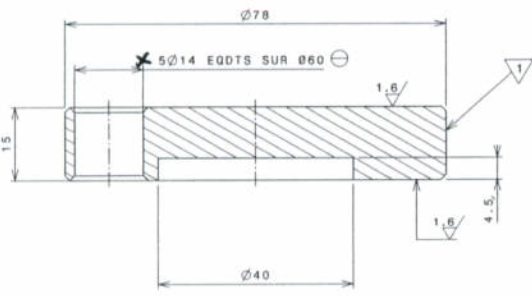
USINAGE	ECHELLE	E.M.H.
1/2	02/10/01	
COFFRET BOIS	BOIS VERNIS	TM 1557 P050

Plan dessiné à l'aide du  
logiciel CATIA V5

DESIGNE PAR E.M.H	VERIFIE PAR E.COUSTE	INTERPRETATION DES DESSINS SELON INTERPRETATION OF DRAWINGS AS PER ST2100
LE 02/10/01		
HACHEME / ENDRE ARRIS 1	DESIGNATION PIECE / DESCRIPTION MODULE GENERATEUR	N° PIECE / PART NUMBER 7 DEM 02 204 D
DESIGNATION OUTILLAGE  <b>OUTILLAGE D'ASSEMBLAGE</b>		
TOOL NAME  "		
CE DESSIN EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE TURBOMECA. IL NE PEUT ETRE COMMUNIQUE OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION. THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION		
ECHELLE SCALE 1/1	 <b>Turbomeca</b> Groupe SAFRAN	CODE FABRICANT PIECE / MARK ACTUPUR CODE
	FORMAT SIZE A1	PLANCHE SHEET 6
<b>TM 1557 G001</b>		



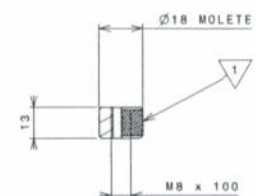
(2.0710)



2 PROTECTION : BRUNISSAGE + HUILE

1 MARQUAGE : GRAVER H2mm N° DE LA PIECE

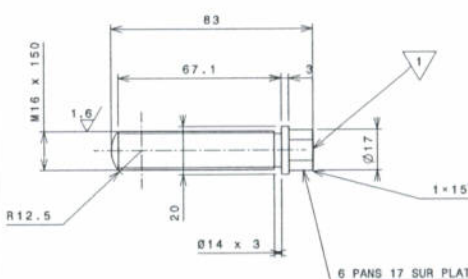
29-34-RC	30CND8	TM 1557 P027	USINAGE	ECHELLE	DATE
FAUX DISQUE 2	R 900 - 1000 MPa		1/1	02/10/01	



2 PROTECTION : BRUNISSAGE + HUILE

1 MARQUAGE : GRAVER H2mm N° DE LA PIECE

ECROU MOLETTE	30CND8	TM 1557 P015	USINAGE	ECHELLE	DATE
	R 900 - 1000 MPa		1/1	02/10/01	



2 PROTECTION : BRUNISSAGE + HUILE

1 MARQUAGE : GRAVER H2mm N° DE LA PIECE

VIS DE PRESSION	35 CD 4	TM 1557 P011	USINAGE	ECHELLE	DATE
	R 1000 - 1150 MPa		1/1	02/10/01	

DESIGNER PAR	VERIFIE PAR	INTERPRETATION DES DESSINS SELON
E.M.H.	E.COUSTE	ST2100
LE 02/10/01		
MACHINE 1	DESIGNATION PIECE	DESCRIPTION
ARRIERS 1	MODULE GENERATEUR	N° PIECE / PART NUMBER
		7 DEM 02 204 0
DESIGNATION OUTILLAGE		
OUTILLAGE D'ASSEMBLAGE		
TOOL NAME		
CE DESSIN EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE TURBOMECA. IL NE PEUT ETRE COMMUNIQUE OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION		
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION		
ECHELLE	Turbomeca	CODE FABRICANT P0201
SCALE	1/1	MANUFACTURER CODE
FORMAT	A1	PLANCHE
SIZE	TM 1557 G001	SHEET
		7